

ABSTRAK

PT. United Can adalah sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi kemasan produk *food*, *aerosol* dan *beverage*. salah satu produk yang dihasilkan adalah jenis kaleng *drawn can* yang digunakan untuk mengemas produk ikan tuna. Dari penelitian yang dilakukan terlihat pengendalian kualitas pada produksi kaleng *drawn can* masih belum mampu memenuhi target yang ditetapkan perusahaan. Untuk mengatasi masalah pengendalian kualitas, maka pada penelitian ini menggunakan metode Statistical Processing Control (SPC) dan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). SPC merupakan sebuah teknik statistik yang digunakan secara luas untuk memastikan bahwa proses memenuhi standar. FMEA merupakan salah satu metode yang digunakan untuk pengendalian kualitas dalam proses fabrikasi. Berdasarkan hasil analisis yang dilakukan pengendalian kualitas pada produksi kaleng *drawn can* belum dapat terkendali hal ini diakibatkan oleh tingginya tingkat kecacatan produk yang disebabkan oleh kecacatan warna variasi dengan presentase kecacatan sebesar 82,34%, penyebab potensi kegagalan yang terjadi disebabkan karena density warna yang tidak stabil dan warna dari *base coat* variasi dengan nilai RPN masing-masing sebesar 162 dan 160, usulan perbaikan berupa melakukan perbaikan pada mesin printing, meningkatkan skill dan kemampuan operator serta meningkatkan intensitas pengecekan visual saat proses *coating* dan *printin*.

Kata Kunci : *Statistical Processing Control* (SPC), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), Pengendalian Kualitas, Pareto Diagram, *Fish Bone*.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. United Can is a manufacturing company that manufactures food packaging, one of the products produced is the drawn can. From the research carried out it appears that quality control in drawn can production has not been able to meet the desired target of the company. To overcome the problem of quality control, this research uses Statistical Processing Control (SPC) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) methods. SPC is a statistical technique that is widely used to ensure that processes meet standards. FMEA is one of the methods used for quality control in the fabrication process. Based on the results of the analysis conducted quality control on drawn can production cannot be controlled yet this is due to the high level of product defect caused by colour variation with a percentage of disability of 82,34%, the cause of potential failures this is caused by the unstable of colour density and colour variation of base coat with an RPN value of 162 and 160 respectively, the proposed improvement this to repair and maintenance to printing machine and also increase the skill of operator and the need to increase the frequency of visual check during the process of coating and printing.

Keywords: Statistical Processing Control (SPC), Failure Mode and Effect Analysis(FMEA), Quality Control, Pareto Diagram, Fish Bone.

